

# Proline ANC

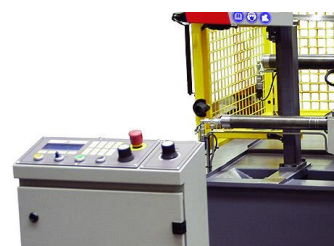
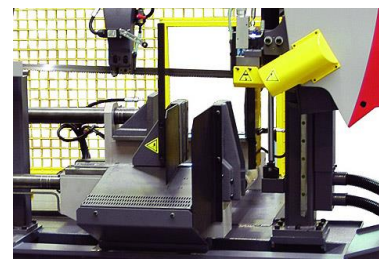


Avtomatsko delovanje / ravni rezi  
Kapacitete rezanja od  $\varnothing$  280 mm do  $\varnothing$  450 mm

## Proline 320.280 ANC

## Proline 520.450 ANC

## Proline 420.350 ANC



### Princip delovanja:

#### Avtomatsko:

- Avtomatičen pomik obdelovanca na programirano dolžino
- Avtomatično hidravlično vpenjanje obdelovanca
- Samodejno spuščanje loka žage, po končanem rezu se samodejno dvigne v zgornji položaj
- Primež se hidravlično odpre
- Ponovitev cikla do konca programa

#### Značilnosti stroja:

- Precizna vodila traku žage s trdo kovinskimi HM vodili in vodilnimi kolesi odpornimi na obrabo
- Lok žage se premika navpično na dveh stebrih in je voden na prednapetih brezdračnih linearnih vodilih
- Trak žage je nagnjen nasproti mizi stroja za  $2^\circ$ , kar pripomore k skrajšanju rezalnih časov in podaljšanju življenjske dobe traku žage
- Brezstopenjsko nastavljiva hitrost traku žage s frekvenčnim pretvornikom 20-120 m/min z displejem
- Integriran podajalni sistem z enkratnim podajalnim hodom 600 mm, večkrat ponovljiv do dolžine 9999 mm
- Obdelovanec je ves čas vpet z vsaj enim primežem (delovnim ali podajalnim), tako da je zamik v tolerančnem področju pri enem preprijemanju  $\pm 0,2$  mm
- Primež vpne obdelovanec pred in za listom žage, kar zagotavlja trdno vpetje in kratek ostanek materiala
- CNC-krmilje je nameščeno na presto postavljivem krmilnem pultu
- Visual dialog krmilni sistem z velikim grafičnim displejem in folijsko tipkovnico in intuitivnim vodenjem upravljavca korak za korakom zagotavlja stalen nadzor uporabnika nad delom stroja
- Možnost polavtomatskega dela
- Hidravlično spuščanje in dvigovanje loka žage, hidravlično vpenjanje obdelovanca, hidravlično vpenjanje obdelovanca v podajalnem primežu in hidravlično podajanje obdelovanca
- Avtomatska kontrola rezalnega pritiska in rezalnega podajanja z izpopolnjenim sistemom ADFR – kar omogoča optimalne parametre in dolgo življenjsko dobo traku. ADFR sistem zagotavlja spremljanje parametrov in njihovo korekcijo v realnem času (podajanje se sproti regulira glede na obremenitev traku in dolžino reznega kanala, ki se ves čas spreminja).



### Fratek ostanek

Glavni vpenjalni primež je deljen in tako vpne obdelovance na obeh straneh reznega kanala. Čeljusti imajo kaljene vložke. Ostanek samo 70 mm



### Precizna vodila traku

Precizno vodenje traku žage z brušeniki vodili iz karbidne trdine, ter samostojnim vodilom za hrbet traku žage zagotavljajo precizno vodenje traku



### Enostavno upravljanje

Vsi stroji Proline so opremljeni z Visual Dialog krmiljem, ki ponuja dialogno vodeno upravljanje stroja z jasnimi tekstovnimi informacijami



### Sinhrono

Gnana čistilna ščetka za čiščenje medzobja traku žage teče sinhrono s hitrostjo traku žage, ter zagotavlja optimalno čiščenje traku



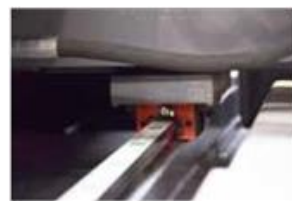
### Vpenjalna sila

Močna vpenjalna cilindra na delovnem in podajalnem primežu zagotavljata zadostno vpenjalno silo, narebričena površina pa za dober oprijem



### Odvajalna miza

Vsi stroji serije Proline so standardno opremljeni z odvajalno mizo z odcejalnimi odprtini



### Prednapeta vodila

Lok žage je voden dvostorsko na prednapetih linearnih vodilih ki zagotavljajo precizno vodenje in miren tek



### ADFR standardno

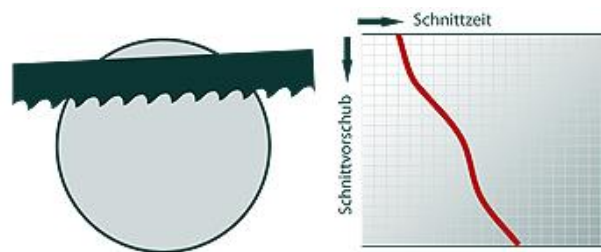
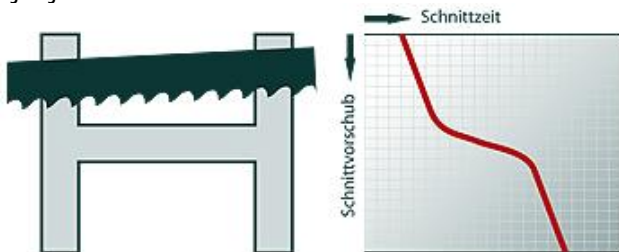
Vsi modeli serije Proline so standardno opremljeni s sistemom ADFR – regulacija optimalnih parametrov v realnem času

## ADFR – Najvišja preciznost, hitri rezi, majhna obraba

ADFR sistem zagotavlja spremljanje parametrov rezalnega pritiska in rezalnega podajanja avtomatsko v realnem času. Preko senzorjev se nadzira obremenitev traku žage in se glede na obliko obdelovanca korigira. Pri velikih premerih obdelovanca se podaljša rezni kanal in obremenitev traku žage se zviša. V kolikor se podajanje v tem področju ne prilagodi, se občutno zmanjša življenjska doba traku žage ali pa se čas obdelave v sled majhnega podajanja bistveno podaljša.

Podajanje se sproti regulira glede na obremenitev traku in dolžino reznega kanala, ki se ves čas spreminja.

Avtomatska kontrola rezalnega pritiska in rezalnega podajanja z izpopolnjenim sistem ADFR – omogoča optimalne parametre in dolgo življenjsko dobo traku.



## Kapacitete rezanja

Proline 320.280 H	0°	280 mm	320×280 mm	320×280 mm	280 mm	150 mm	150 mm	300×150 mm
Proline 420.350 H	0°	350 mm	510×350 mm	420×350 mm	350 mm	250 mm	250 mm	400×180 mm
Proline 520.450 H	0°	450 mm	520×450 mm	520×450 mm	450 mm	350 mm	350 mm	500×240 mm

## Tehnični podatki

Tip stroja	Proline 320.280 ANC	Proline 420.350 ANC	Proline 520.450 ANC
Območje kota rezanja	90°	90°	90°
Najmanjši premer rezanja Ø	10 mm	10 mm	10 mm
Najmanjši ostanek pri 90° rezu	70 mm 150 mm pri snopu	70 mm 150 mm pri snopu	70 mm 150 mm pri snopu
Rezalna hitrost	20-120 m/min.	20-120 m/min.	15-120 m/min.
Delovna višina	780 mm	780 mm	780 mm
Dimenzija traku žage	3800x27x0,9 mm	4780x34x1,1 mm	6020x41x1,3 mm
Nastavitev pomika žage	hidravlično	hidravlično	hidravlično
Podjanje obdelovanca – brez preprijemanja	600 mm	600 mm	600 mm
Podjanje obdelovanca – s preprijemanjem	9999 mm	9999 mm	9999 mm
Podajanje obdelovanca	avtomatsko	avtomatsko	avtomatsko
Rezalno podajanje	hidravlično	hidravlično	hidravlično
Dvig loka žage	hidravlično	hidravlično	hidravlično
Vpenjanje obdelovanca	hidravlično	hidravlično	hidravlično
Vodila traku žage	Trdokovinska HM in kotalna vodila	Trdokovinska HM in kotalna vodila	Trdokovinska HM in kotalna vodila
Napenjanje traku žage	mehansko	mehansko	mehansko
Moč motorja	2,2 kW 400V, 50 Hz	3 kW 400V, 50 Hz	4 kW 400V, 50 Hz
Dimenzija stroja (DxŠxV)	1950x1920x1850 mm	2300x1920x1970 mm	2900x2240x2030 mm
Teža	1000 kg	1200 kg	1600 kg

### Izvedba SX

Stroji serije Proline SX s povečano močjo. Stroji so opremljeni z močnejšim pogonskim motorjem, večjimi trakovi žage, ojačanimi vodili traku žage in ojačanimi tekalnimi kolesi.

Tip stroja	Proline 320.280 ANC SX	Proline 420.350 ANC SX	Proline 520.450 ANC SX
Moč motorja	4,0 kW 400V, 50 Hz	5,5 kW 400V, 50 Hz	7,5 kW 400V, 50 Hz
Dimenzija traku žage	4580x34x1,1 mm	4800x34x1,1 mm	6020x41x1,3 mm

### Izvedba LS

Stroji serije Proline LS so izvedeni s podaljšanim podajanjem. Podajalna dolžina je standardno podaljšana na dolžino 2300 mm, tako da se lahko izvede tako dolgo podajanje brez preprijemanja. Ta varianta je primerna predvsem pri rezanju daljših odrezov.

Tip stroja	Proline 320.280 ANC LS	Proline 420.350 ANC LS	Proline 520.450 ANC LS
Podjanje obdelovanca – brez preprijemanja	2300 mm	2300 mm	2300 mm
Dimenzija stroja (DxŠxV)	1950x4500x1850 mm	2300x4500x1970 mm	2900x4500x2030 mm
Teža	1700 kg	1900 kg	2300 kg

Ponujamo vam širok izbor dodatne opreme za popolno prilagoditev vašim potrebam



#### Vpenjanje snopa

Dodatni hidravlični cilindri za vertikalno vpenjanje snopa palic.



#### ESA-sistem

Sistem ESA omogoča hitre posamezne reze na produkcijskih avtomatih. Obdelovance vstavite, na krmilju vnesete želeno dolžino reza, stroj sam zazna začetek obdelovanca in izvede rez na želeno dolžino



#### Micro-pršilni sistem „Micronizer“

S pomočjo posebne dize in komprimiranega zraka se dvostransko nanaša na zobe traku žage tanek film mikro dozirnega olja, ki zmanjšuje trenje. Ta sistem je zelo primeren za cevi in profile. Skrbi za suho in čisto delovno okolje ter daljšo življenjsko dobo.



#### Halogenska strojna svetilka

Halogenska svetilka zagotavlja dobro osvetlitev delovnega področja. Nameščena je z gibljivim vratom, tako da jo lahko ustrezno pozicionirate.



#### Tenzomat

Precizni merilni instrument za kontrolo ustrezne napetosti traku žage pri namestitvi novega traku. Ni potrebno, če je na stroju nameščen prikazovalnik napetosti traku ali hidravlično napenjanje traku.



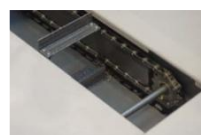
#### Emulzija – koncentrat za mešane

Posebna emulzija posebej prilagojena za uporabo na žagah, izboljšuje rezne parametre in s tem kapaciteto in življenjsko dobo traku. Meša se z vodo v 5% raztopino.



#### Kontrola spodnašanja traku

Potek reza se permanentno preverja in pri prekoračitvi programiranega odstopanja se sproži zvočno opozorilo ali se prekine rezanje



#### Transporter odrezkov

Močan verižni transporter odrezkov, nameščen neposredno pod reznim kanalom



#### Nastavitev sile vpenjalnega cilindra

Preko nastavitvenega vijaka se nastavi želena sila vpenjanja obdelovanca, ki se prikazuje na manometru. Potrebno pri zelo tankostenskih ceveh in profilih



#### Splakovalna pištola

Služi za izpiranje delovne mize, čeljusti primeža, zbiranje odrezkov,...



#### Tretji hladilni dovod emulzije

Dodatna nastavljiva diza za dovod emulzije, za boljše hlajenje posebej pri polnih materialih.



#### Micro-Cool-Fluid

Emulzija na rastlinski osnovi za micro dozirne sisteme (Micronizer). Zelo mala količina emulzije se zelo fino razprši na zobe žage in se skoraj brez ostankov razgradi in izhlapi. Zelo mala poraba : 1 Liter zadostuje za cca 120 delovnih ur.



#### Valjčne proge Sistem X

Sistem X valjčnih prog vam ponuja neverjetno fleksibilnost postavitve sistema valjčnih prog po vaših zahtevah in potrebah prilagoditve na interni transport. Ponuja fleksibilen sistem nosilnosti, avtomatizacije in opremljenosti, ki jo je možno uskladiti ob namestitvi ali v veliki meri tudi kasneje



#### X-A – dolžinski merni prislon z mernim trakom in lupo

Ročno nastavljanje želene odrezne dolžine. Prikaz mere na mernem traku z lupo. Voziček teče na vleženih kolesih. Utrjevanje na poziciji je ročno s pomočjo hitrozatezne ročice. Naslonski voziček lahko privzdignete za lažjo manipulacijo obdelovancev.



#### Priključni elementi

Priključni elementi so potrebni za fiksno pritrditev valjčne proge na stroj in so oblikovani tako, da je preprečeno zarezanje v valje pri rezanju pod kotom.



#### X-DA – dolžinski merni prislon s kolesom, digitalnim prikazovalnikom in sistemom sprostitve

Ročno nastavljanje želene dolžine s pomočjo kolesa preko verižnika in verige. Prikaz mere na digitalnem prikazovalniku. Meritev je izvedena z magnetnim čitalcem z natančnostjo 0,1 mm. Voziček teče na vleženih kolesih. Vpenjanje in privzdigovanje vozička je izvedeno pnevmatsko iz krmilnega pulta. Pnevmski izvedena sprostitvev je krmiljena iz pulta oz. v povezavi s žago. Blažilec preprečuje poškodbe ali netočnosti zaradi pre močnega naleta obdelovancev. Blažilec je izveden s pomočjo krožnikastih vzmeti.



#### X-RA - dolžinski merni prislon z digitalnim prikazovalnikom

Ročno nastavljanje želene odrezne dolžine. Prikaz mere na digitalnem prikazovalniku. Voziček teče na vleženih kolesih. Utrjevanje na poziciji je ročno s pomočjo hitrozatezne ročice. Naslonski voziček lahko privzdignete za lažjo manipulacijo obdelovancev.



#### X-NCA – dolžinski merni prislon z NC-krmiljem in sistemom sprostitve

Električno nastavljanje želene dolžine z vnosom mere na krmilnem pultu. Pogon je izveden z zobato letvijo in zobnikom. Dolžina je prikazana digitalno. Krmilje omogoča shranjevanje 10 različnih dolžin. Meritev je izvedena z magnetnim čitalcem z natančnostjo 0,1 mm. Voziček teče na vleženih kolesih. Vpenjanje in privzdigovanje vozička je izvedeno pnevmatsko iz krmilnega pulta. Pnevmski izvedena sprostitvev je krmiljena iz pulta oz. v povezavi s žago. Blažilec preprečuje poškodbe ali netočnosti zaradi pre močnega naleta obdelovancev. Blažilec je izveden s pomočjo krožnikastih vzmeti.